不锈钢清洗剂在304零件喷涂不牢靠问题的解决办法

产品名称	不锈钢清洗剂在304零件喷涂不牢靠问题的解决办法
公司名称	宁波市凯盟表面处理技术开发有限公司
价格	1.00/个
规格参数	
公司地址	奉化区江口街道江南路99幢凯盟化工章光伦
联系电话	13081922005

产品详情

不锈钢清洗剂在304不锈钢零件喷涂不牢靠问题的解决办法

凯盟化工章光伦转载请阐明出处

大多数304不锈钢材料表面比较光滑图1-2：

很多涂装企业都遇到过一个问题，就是304材料做喷涂后，用宽胶带贴在零件表面一撕----喷涂的材料被揭下来了，露出304基材，，，通俗讲就是喷涂的不够牢靠，表面吸附力不够强，这个方法也是很多地方检验喷涂效果好不好的土方法之一。图3

一般情况下304材料喷涂须要以下流程：

1、前处理：

除掉工件表面的油污、灰尘、锈迹,并在工件表面生成一层抗腐蚀且能够增加喷涂涂层附着力的“ 磷化层 ”.主要工艺步骤：除油、除锈、磷化、钝化.工件经前处理后不但表面没有油、锈、尘,而且原来银白色有光泽的表面上生成一层均匀而粗糙的不容易生锈的灰色磷化膜,既能防锈又能增加喷塑层的附着力.2、静电喷涂

将粉末涂料均匀地喷涂到工件的表面上,特殊工件（包含容易产生静电屏蔽的位置）应该采用高性能的静电喷塑机来完成喷涂.工艺步骤：利用静电吸附原理,在工件的表面均匀的喷上一层粉末涂料；落下的粉末通过回收系统回收,过筛后可以再用.3、高温固化

将工件表面的粉末涂料加热到规定的温度并保温相应的时间,使之熔化、流平、固化,从而得到我们想要的工件表面效果.工艺步骤：将喷涂好的工件推入固化炉,加热到预定的温度（一般185度）,并保温相应的时

间（15分钟）；开炉取出冷却即得到成品.提示：加热及控制系统（包括电加热、燃油、燃气、燃煤等各种加热方式）+保温箱体=固化炉.4、装饰处理：

使经过静电喷涂后的工件达到某一种特殊的外观效果如：各种木纹、花纹、增光等.工艺步骤：罩光；转印等处理工艺.喷塑也就是我们常讲的静电粉末喷涂,它是利用静电发生器使塑料粉末带电,吸附在铁板表面,然后经过180～220°C的烘烤,使粉末熔化黏附在金属表面,喷塑产品多用于户内使用的箱体,漆膜呈现平光或哑光效果.喷塑粉主要有丙烯酸粉末、聚酯粉末等.图4

那么通过以上流程，很显然可以看出，304不锈钢材料表面的粗糙度决定着喷涂的效果如何，有一定的粗糙度才可以得到可靠的表面附着力。

前处理过程中的除油、除锈、磷化、钝化这个过程有一定的效果，但要想效果更好，恐怕还是差很多，原因：除油、除锈、磷化、钝化基本上对304表面没有什么大的改变能力，除油除锈只是清洗的一种，而磷化和钝化主要作用是防锈，其讲究不改变零件的尺寸、颜色以及性能。在前几章的案例中有讲过。那么改变表面粗糙度自然有限，

那么什么方法更好一点？酸洗！对，做不锈钢酸洗即可。图5

不锈钢做酸洗处理可以让光亮的304不锈钢表面呈现出哑白色并且有粗糙的触感。如图6

达到上面这样的外观就可以直接做喷涂而且吸附能力会比较好。

喷涂，图7

不锈钢酸洗方法对于不锈钢零件在生产成形、组装、焊接等过程中产生的锈迹、焊斑、黑色和黄色玩固氧化皮等可以快速清除并转变为银白色，适用于SUS300系列（SUS303、304、316、316L等）奥氏体不锈钢如：不锈钢压力容器、石油输送管道、印染设备、核电部件、制冷设备系列产品，处理后的零件表面和酸洗钝化效果一致均呈漂亮的银白色（呈哑光色）。

酸洗时须要注意：

1.控制好浸泡时间，过短可能不均匀，效果差，图8图9：

2.须要配合酸洗促进剂进行反复添加才能让使用寿命更长

工艺流程（可根据实际情况增减）：

脱脂--漂水--酸洗--二次流动清水漂洗--中和—冲水一烘干（晾干）一包装

处理完成效果还是很好的，图10

废水处理按常规中和处理操作即可，

好了，用以上方法来增强喷涂吸附效果仅代表我个人经验和看法，仅供参考，欢迎一起探讨。搜索凯盟

化工章光伦查看更多精彩内容及解决方案！